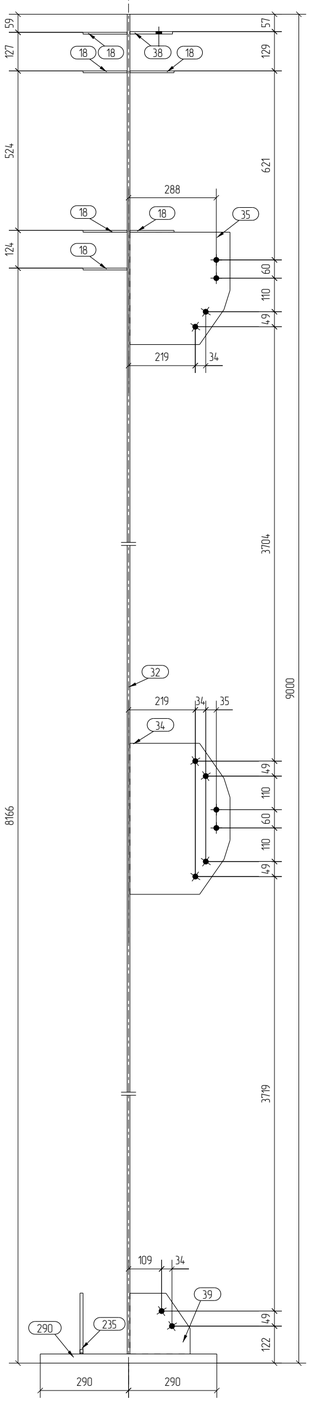
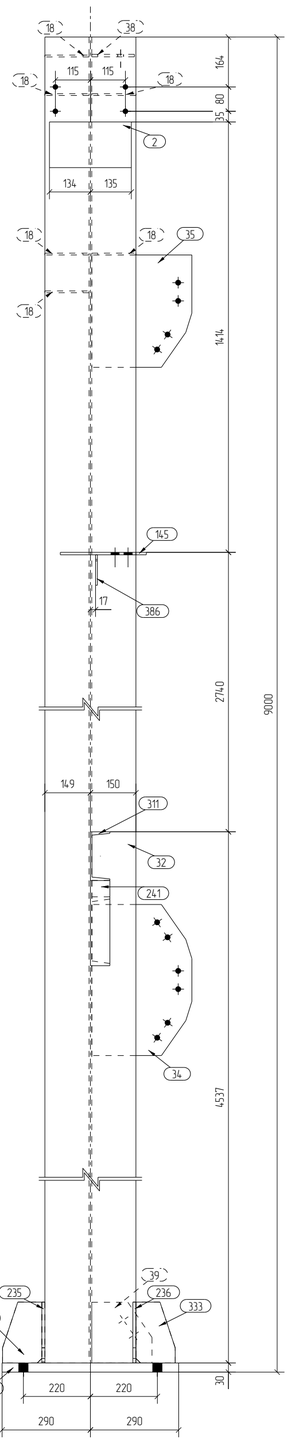
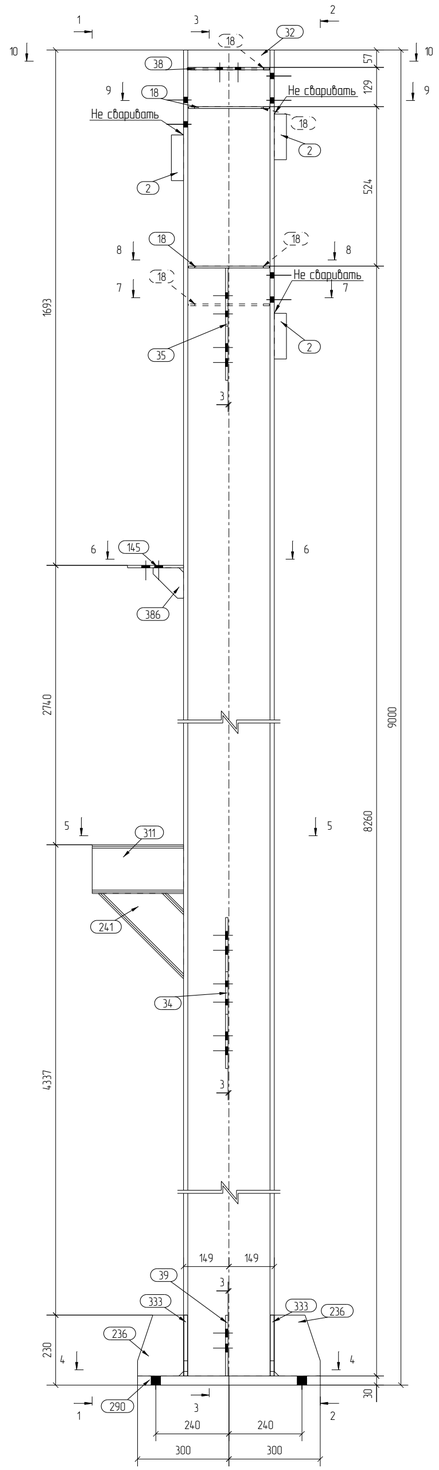
3 – 3

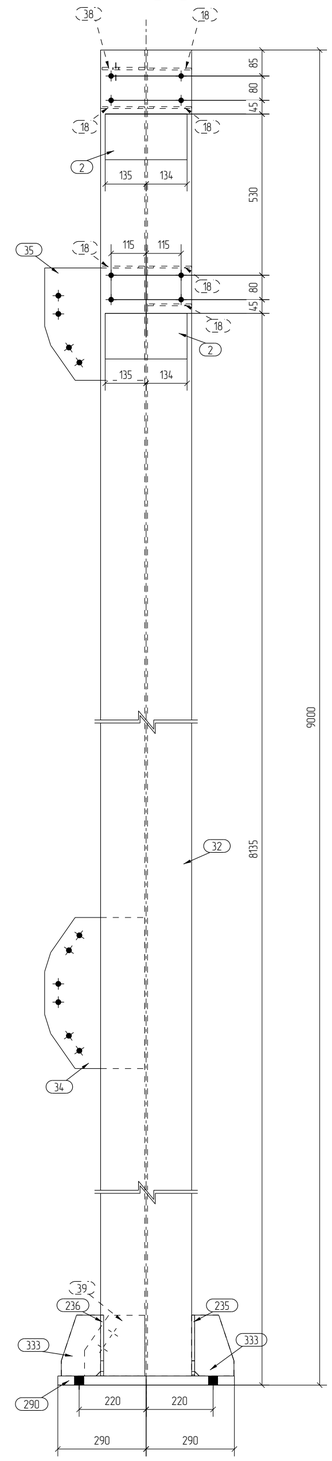


1 – 1

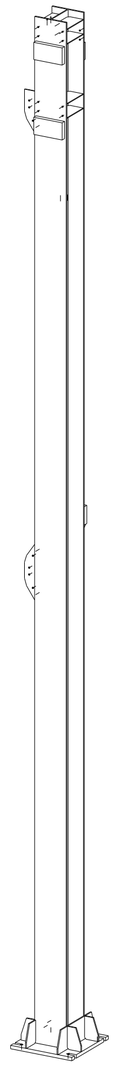




2 – 2



3D-Вид

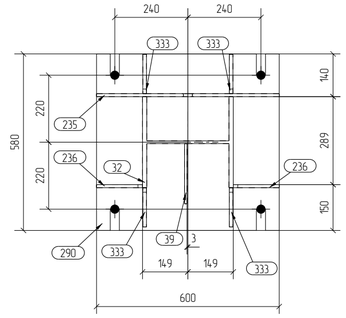


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К1-1	32	1	Т30К1	8970	780.19	780.19		С245	
	2	3	−40х150	269	12.67	38.01		С345	
	18	6	−6х145	266	1.80	10.80		С245	
	34	1	−8х329	496	9.30	9.30		С245	
	35	1	−8х329	369	7.15	7.15		С245	
	38	1	−8х140	268	2.33	2.33		С245	
	39	1	−8х198	199	2.19	2.19		С245	
	145	1	−8х176	259	1.81	1.81		С245	
	235	1	−10х200	600	8.80	8.80		С245	
	236	2	−10х151	200	2.07	4.14		С245	
	241	1	[16	396	5.63	5.63		С245	
	290	1	−30х580	600	79.98	79.98		С345	
	311	1	[16	300	4.26	4.26		С245	
	333	4	−12х129	200	2.07	8.28		С245	
	386	1	−6х100	100	0.31	0.31		С245	
					Масса напл. металла 14.5кг		977.9		

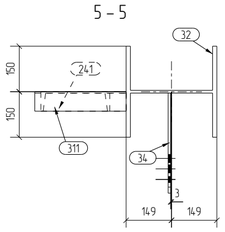
Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины более тонкой из свариваемых деталей:
- деталь t=4 – 8 мм. – катет равен 6 мм.
- деталь t=10 – 12 мм. – катет равен 8 мм.
- деталь t=14 – 16 мм. – катет равен 10 мм.
- деталь t=20 – 50 мм. – катет равен 12 мм.

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К1-1	1	977.9	977.9
		Итого:	977.9

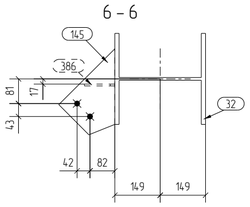
4 – 4



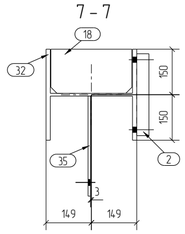
5 – 5



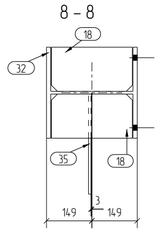
6 – 6



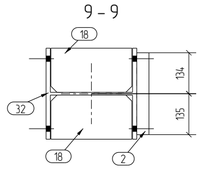
7 – 7



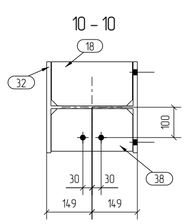
8 – 8



9 – 9



10 – 10



1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
3. В размерах деталей не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
4. Сварку металлоконструкций производить электродами Э50А ГОСТ9467-75, или проволокой св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Диаметром 1,2-2 мм.
5. Сварные швы, условно не показаны, кроме указанных.
6. Указанные сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварной проволокой св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
7. Методы и объемы контроля заводских сварных соединений:
   а) Визуальный и измерительный контроль -100% сварных швов.
   б) Контроль физическим методом:
   - стык сечений деталей – 100%
   - все остальные швы – III категория.
   Допустимые дефекты по ГОСТ 23118-2012, СП-53-101-98, СП 70.13330.2012
8. Сборку выполнить сплошным швом, по контуру сопрягаемых деталей, кроме указанных.
9. Требования по покрытию см. "Общие указания" л.2 и в ведомости отправочных марок.

							Номер проекта-КМД	
							Склад, Пристрой	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
							Название проекта	Стадия: Р; Лист: 25; Листов:
Проверил		Аносов			30.10.19			
Разработал		Казьмин			30.10.19		Номер проекта-К1-1	ТимПроГрупп